

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 6 月 2 日 (02.06.2005)

PCT

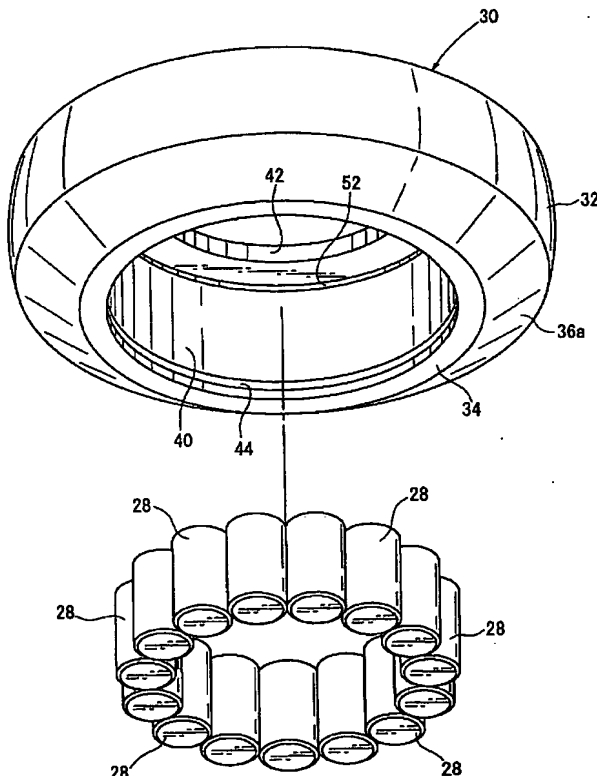
(10) 国際公開番号
WO 2005/050043 A1

- (51) 国際特許分類: F16D 3/20, 3/205
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/010737
(22) 国際出願日: 2004 年 7 月 28 日 (28.07.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願 2003-388029 2003 年 11 月 18 日 (18.11.2003) JP
特願 2003-388058 2003 年 11 月 18 日 (18.11.2003) JP
特願 2004-191535 2004 年 6 月 29 日 (29.06.2004) JP
(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 本田技研工業株式会社 (HONDA MOTOR CO., LTD.) [JP/JP];
〒1078556 東京都港区南青山二丁目 1 番 1 号 Tokyo (JP).
(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 中尾 彰一 (NAKAO, Shiyuichi) [JP/JP]; 〒3214346 栃木県真岡市松山町 1 9 本田技研工業株式会社 栃木製作所内 Tochigi (JP). 川勝 勉 (KAWAKATSU, Tsutomu) [JP/JP]; 〒3214346 栃木県真岡市松山町 1 9 本田技研工業株式会社 栃木製作所内 Tochigi (JP). 小杉 雅紀 (KOSUGI, Masanori) [JP/JP]; 〒3214346 栃木県真岡市松山町 1 9 本田技研工業株式会社 栃木製作所内 Tochigi (JP).
(74) 代理人: 千葉剛宏, 外(CHIBA, Yoshihiro et al.); 〒1510053 東京都渋谷区代々木 2 丁目 1 番 1 号 新宿マインズタワー 1 6 階 Tokyo (JP).

[続葉有]

(54) Title: CONSTANT VELOCITY JOINT AND METHOD OF MANUFACTURING THE SAME

(54) 発明の名称: 等速ジョイント及びその製造方法



(57) Abstract: A constant velocity joint, wherein all rolling elements (28) annularly held by a tool (60) are inserted into an inner diameter part (40) from one end opposite to the flange part (42) of a roller member (30) along the axis of the inner diameter part (40) of the roller member (30) or the rolling elements (28) remaining after one rolling element is removed from all rolling elements (28) are charged into the inner diameter part (40) and the removed one rolling element (28a) is inserted into a clearance (69) between the rolling elements (28) from the other end along the axis of the inner diameter part (40). After all rolling elements (28) are fitted into the inner diameter part (40) of the roller member (30), a snap ring (46) is fitted into an annular groove (44) formed at the end part of the inner diameter part (40) on the opposite side of the flange part (42) to hold the rolling elements (28) between the flange part (42) and the snap ring (46).

(57) 要約: 治具(60)によって環状に保持された全数の転動体(28)を、ローラ部材(30)のフランジ部(42)と反対側から内径部(40)の軸線方向に沿って該内径部(40)内に一括して挿入し、あるいは、1本を除いた全数の転動体(28)を内径部(40)内に装填し前記除かれた1本の転動体(28a)を他方の端部から内径部(40)の軸線方向に沿って転動体(28)の間隙(69)に挿入する。全数の転動体(28)がローラ部材(30)の内径部(40)内に装着された後、フランジ部(42)と反対側の内径部(40)の端部に環状溝(44)を介してサークリップ(46)を装着し、前記フランジ部(42)とサークリップ(46)との間で転動体(28)を保持する。



(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,

KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。